

Дата проведения урока 24.04.2020 г.

Урок по МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование
Группа: 12С

Тема урока: Обозначения электродов по ГОСТу

Задание:

1. Запишите в тетрадь тему урока.
2. Изучите самостоятельно лекцию к уроку.
3. Законспектируйте лекцию урока.
4. Подготовиться к практической работе.

Выполненное задание прислать на электронную почту преподавателя
exbkb016@mail.ru

Обозначения электродов по ГОСТу



Примеры условных обозначений:

Электроды типа Э42А по [ГОСТ 9467](#), марки УОНИИ-13/45, диаметром 3,0 мм, для сварки углеродистых и низколегированных сталей У, с толстым покрытием Д, с установленной по [ГОСТ 9467](#) группой индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, 43 2(5), с основным покрытием Б, для сварки во всех пространственных положениях 1 на постоянном токе обратной полярности 0:

Э42А - УОНИИ - 13/45 - 3,0 - УД

Е 43 2(5) - Б10

ГОСТ 9466-75, [ГОСТ 9467-75](#)

- на этикетках или в маркировке коробок, пачек и ящиков с электродами;

Электроды УОНИИ-13/45-3,0 ГОСТ 9466-75 - в документации.

Электроды типа Э-09Х1МФ по [ГОСТ 9467](#), марки ЦЛ-20, диаметром 4,0 мм, для сварки легированных теплоустойчивых сталей Т, с толстым покрытием Д, с установленной по [ГОСТ 9467](#) группой индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, 27, с основным покрытием Б, для сварки во всех пространственных положениях 1 на постоянном токе обратной полярности 0:

Э-09Х1МФ-ЦЛ-20-4,0-ТД
Е-27-Б10

ГОСТ 9466-75, [ГОСТ 9467-75](#)

- на этикетках или в маркировке коробок, пачек и ящиков с электродами:

Электроды ЦЛ-20-4,0 ГОСТ 9466-75 - в документации.

Электроды типа Э-10Х25Н13Г2Б по [ГОСТ 10052](#), марки ЦЛ-9, диаметром 5,0 мм, для сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами В, с толстым покрытием Д, с установленной по [ГОСТ 10052](#) группой индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, 2075, с основным покрытием Б, для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном снизу вверх положениях 3 на постоянном токе обратной полярности 0;

Э-10Х25Н13Г2Б-ЦЛ-9-5,0-ВД
Е-2075-Б30

ГОСТ 9466-75, [ГОСТ 10052-75](#)

- на этикетках или в маркировке коробок, пачек и ящиков с электродами;

Электроды ЦЛ-9-5,0 ГОСТ 9466-76* - в документации.

* Вероятно ошибка оригинала. Следует читать: ГОСТ 9466-75. - Примечание изготовителя базы данных.

Электроды типа Э-11Г3 по [ГОСТ 10051](#), марки ОЗН-300У, диаметром 4,0 мм, для наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами Н, с толстым покрытием Д, с установленной по [ГОСТ 10051](#) группой индексов, указывающих характеристики наплавленного металла, 300/33-1, с основным покрытием Б, для наплавки в нижнем положении 4 на постоянном токе обратной полярности (0):

Э-11Г3-ОЗН-300У-4,0-НД
Е-300/33-1-Б40

ГОСТ 9466-75, [ГОСТ 10051-62](#)

- на этикетках или в маркировке коробок, пачек и ящиков с электродами:

Электроды ОЗН-300У-4,0 ГОСТ 9466-75 - в документации.